600

便携式动力驱动器

操作手册



重要提示

为了您自身的安全，请在组装和使用此类产品之前，必须首先阅读完本手册，明确此设备的独特操作、应用及可能出现的问题。



此中文译本仅供参考。如有疑问以原版英文为准。

说明

RIDGID600 便携式动力驱动装置是双绝缘式马达驱动重载型动力驱动装置，可以提供足够的动力，供 RIDGID 11－R 为管子、导管或棒材（螺栓）套丝。双绝缘刀具具有与正确接地的三线系统相同的作用。

技术规范 / 标准设备：

套丝能力：.....1/8”－2”的管子及导管

电机

马力：..........通用马达，1020W，15A
115V，AC / 60Hz，5.2A,
220V(50-60Hz)

开关：

OF / OFF................重载脚踏型开关，带安全锁定装置，当开关松开时，可自动切断电源(OFF)。

方向变化：..........套丝和退板牙头

齿轮装置：................压铸铝外壳，永久润滑

本体：.......................长寿命重载型塑料马达外罩以及手柄

长度：.........................20”(500mm)

重量：.........................12 磅 (5kg)

No.601 支臂..................吸收驱动力矩

附件

No.11－R 板牙头（7）：....1/8”、1/4”、3/8”、1/2”、................ 3/4”、1”以及 1-1/4”

No.318 油壶：...............可装 1 加仑 RIDGID 套丝切割油

金属承载箱：................用于动力驱动装置以及 6 个板牙头

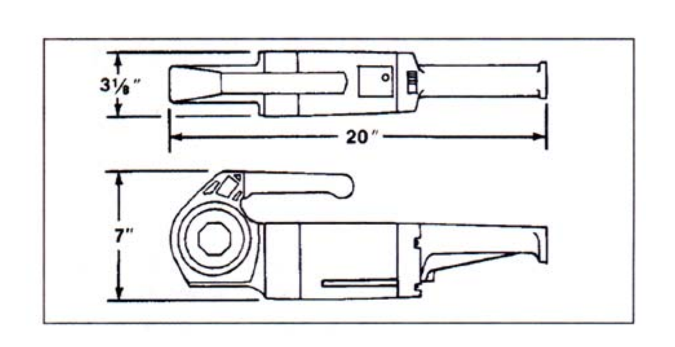


图 2－No.600 动力驱动装置尺寸

操作说明

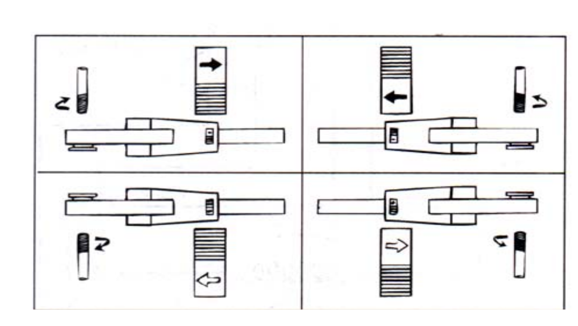
警告：操作员必须在操作本设备之前，彻底熟悉安全措施。

1. 首先将板牙头花键一端推入动力驱动装置的面齿轮中，直到弹簧可靠地抓住（图 3）。

注意！可以在面齿轮的任意一侧进行安装板牙头。



图 3－将板牙头装入动力驱动装置



A：右螺纹　　　　B：左螺纹

图 4－开关及螺纹的方向变化

2. 按所需的左螺纹或右螺纹设定好方向切换开关的位置（图 4）。

注意！务必先切断马达电源，才可以改变方向切换开关的设定位置。

3. 将管子固定在便携式三脚台虎钳上或台虎钳上（如果有台虎钳的话）。

警告：当对 3/4”或 3/4”以上的管子套丝时，由于

在套丝过程中生成的力矩增大，必须使用 No.601 支臂，将其牢牢地锁定在管子上（图 5，图 6）。

4. 将 No.601 支臂在管子上定好位，使柄脚的端部与管子的端部对准（图 6）

注意! 当不用 NO.601 支臂对 3/4”或 3/4”以下的管子套丝时，必须一手牢牢地握住动力驱动装置手柄，另一手施加压力来对抗套丝产生的力矩。

5. 将板牙头放在管口上方(图 7)。确保动力驱动装置正确地定位在支臂上。在攻右手螺纹时，板牙头应该顺时针方向旋转（面对板牙头看时）。

注意! 在套丝时，必须在板牙上加注足够的 RIDGID 套丝切割油。

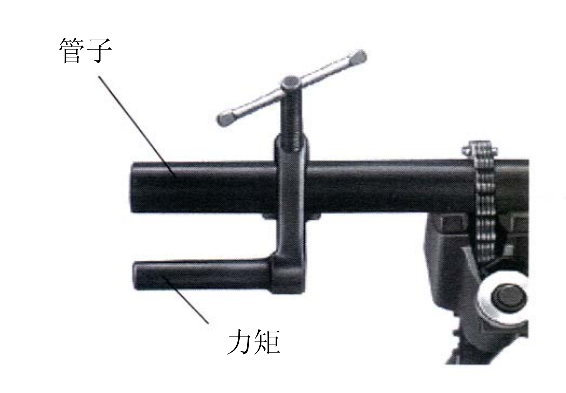


图 6－使 No.601 力矩臂对准管口



图 5－在套丝时，使用 NO.601 支臂



图 7－一边对管子套丝，一边用 No.318 油壶加油

6. 同时启动 ON／OFF 开关按钮，并用空闲的一只手对板牙头施加压力，以确保开始套丝。
7. 保持 ON／OFF 开关按钮处在按下的位置，直到管口被梳刀边缘修整均匀,然后再松开 ON／OFF 开关按钮，停止动力驱动装置。
8. 将方向切换开关反向，以便退出板牙头。

警告: 在退掉板牙头时，必须牢牢握住动力驱动装置手柄，以对抗初始力矩。

9. 启动 ON／OFF 开关按钮，将板牙头从已套丝的管子上退下来。
10. 当板牙脱离开管子后，就抓住动力驱动装置顶部的把手，将动力驱动装置人管子上卸下。

维修说明

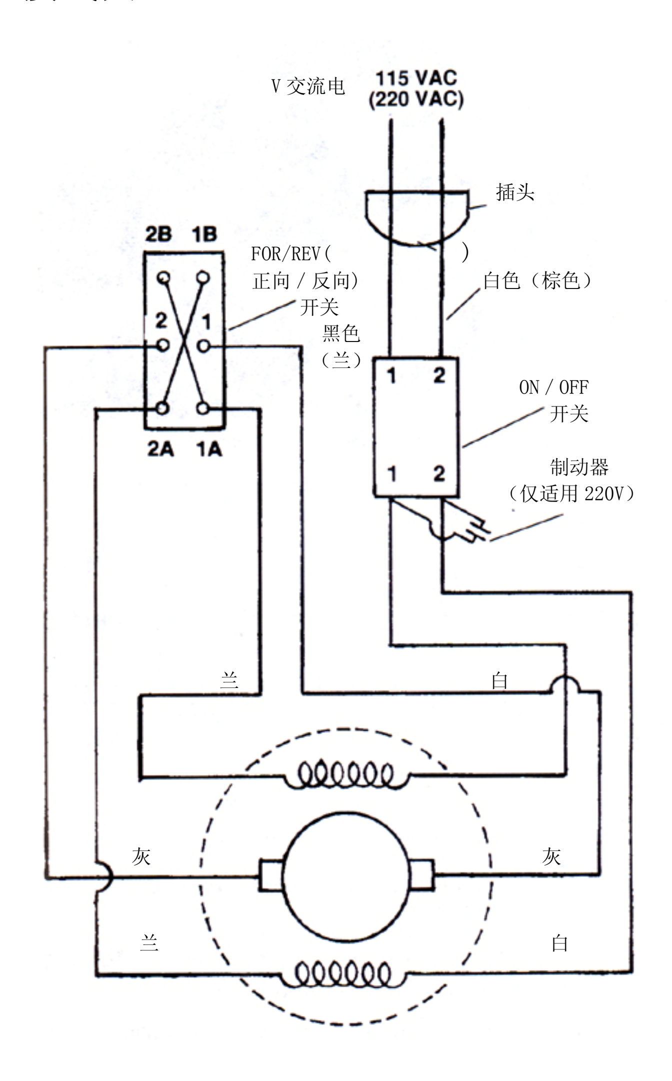
警告: 在维修动力驱动装置之前，应该拔掉电源电缆。

注意! 如果需要维修的内容超出了下面所列的范围，则应该将动力驱动装置送 RIDGID 授权服务中心或将装置送回工厂。

替换电机电刷

每隔半年都要检查电机的电刷,当它们磨损到小于 1/4”时，就要进行更换。

接线图-600


V 交流电
115 VAC
(220 VAC)
插头
2B 1B
FOR/REV(
正向 / 反向)
开关
)
白色（棕色）
黑色
（兰）
2 1
1 2
ON / OFF
开关
2A 1A
1 2
制动器
（仅适用 220V）
兰
白
灰
灰
兰
白